

VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM
GEBIET DES PATENTWESENS

Absender: MIT DER INTERNATIONALEN VORLÄUFIGEN
PRÜFUNG BEAUFTRAGTE BEHÖRDE

PCT

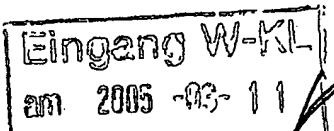
An:

KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT

- Lizenzen-Patente -

Friedrich-Koenig-Strasse 4
97080 WÜRZBURG

ALLEMAGNE



MITTEILUNG ÜBER DIE ÜBERSENDUNG
DES INTERNATIONALEN VORLÄUFIGEN
PRÜFUNGSBERICHTS

(Regel 71.1 PCT)

Absendedatum

(Tag/Monat/Jahr)

10.03.2005

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts

W1.2254PCT

WICHTIGE MITTEILUNG

Internationales Aktenzeichen
PCT/DE 03/03942

Internationales Anmelde datum (Tag/Monat/Jahr)
27.11.2003

Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr)
16.12.2002

Anmelder

KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT ET AL.

1. Dem Anmelder wird mitgeteilt, daß ihm die mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragte Behörde hiermit den zu der internationalen Anmeldung erstellten internationalen vorläufigen Prüfungsbericht, gegebenenfalls mit den dazugehörigen Anlagen, übermittelt.
2. Eine Kopie des Berichts wird - gegebenenfalls mit den dazugehörigen Anlagen - dem Internationalen Büro zur Weiterleitung an alle ausgewählten Ämter übermittelt.
3. Auf Wunsch eines ausgewählten Amtes wird das Internationale Büro eine Übersetzung des Berichts (jedoch nicht der Anlagen) ins Englische anfertigen und diesem Amt übermitteln.

4. ERINNERUNG

Zum Eintritt in die nationale Phase hat der Anmelder vor jedem ausgewählten Amt innerhalb von 30 Monaten ab dem Prioritätsdatum (oder in manchen Ämtern noch später) bestimmte Handlungen (Einreichung von Übersetzungen und Entrichtung nationaler Gebühren) vorzunehmen (Artikel 39 (1)) (siehe auch die durch das Internationale Büro im Formblatt PCT/IB/301 übermittelte Information).

Ist einem ausgewählten Amt eine Übersetzung der internationalen Anmeldung zu übermitteln, so muß diese Übersetzung auch Übersetzungen aller Anlagen zum internationalen vorläufigen Prüfungsbericht enthalten. Es ist Aufgabe des Anmelders, solche Übersetzungen anzufertigen und den betroffenen ausgewählten Ämtern direkt zuzuleiten.

Weitere Einzelheiten zu den maßgebenden Fristen und Erfordernissen der ausgewählten Ämter sind Band II des PCT-Leitfadens für Anmelder zu entnehmen.

Der Anmelder wird auf Artikel 33(5) hingewiesen, in welchem erklärt wird, daß die Kriterien für Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit, die im Artikel 33(2) bis (4) beschrieben werden, nur für die internationale vorläufige Prüfung Bedeutung haben, und daß "jeder Vertragsstaat (...) für die Entscheidung über die Patentfähigkeit der beanspruchten Erfindung in diesem Staat zusätzliche oder abweichende Merkmale aufstellen" kann (siehe auch Artikel 27(5)). Solche zusätzlichen Merkmale können z.B. Ausnahmen von der Patentierbarkeit, Erfordernisse für die Offenbarung der Erfindung sowie Klarheit und Stützung der Ansprüche betreffen.

Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung
beauftragten Behörde



Europäisches Patentamt
D-80298 München
Tel. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d
Fax: +49 89 2399 - 4465

Bevollmächtigter Bediensteter

Garry, A

Tel. +49 89 2399-2375



VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM
GEBIET DES PATENTWESENS

PCT

INTERNATIONALER VORLÄUFIGER PRÜFUNGSBERICHT

(Artikel 36 und Regel 70 PCT)

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts W1.2254PCT	WEITERES VORGEHEN siehe Mitteilung über die Übersendung des internationalen vorläufigen Prüfungsberichts (Formblatt PCT/PEA/416)	
Internationales Aktenzeichen PCT/DE 03/03942	Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr) 27.11.2003	Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr) 16.12.2002
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK B41F30/04		
Anmelder KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT ET AL.		

1. Dieser internationale vorläufige Prüfungsbericht wurde von der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde erstellt und wird dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt.

2. Dieser BERICHT umfaßt insgesamt 7 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.

Außerdem liegen dem Bericht ANLAGEN bei; dabei handelt es sich um Blätter mit Beschreibungen, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit vor dieser Behörde vorgenommenen Berichtigungen (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsrichtlinien zum PCT).

Diese Anlagen umfassen insgesamt 11 Blätter.

3. Dieser Bericht enthält Angaben zu folgenden Punkten:

- I Grundlage des Bescheids
- II Priorität
- III Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erforderliche Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit
- IV Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung
- V Begründete Feststellung nach Regel 66.2 a)ii) hinsichtlich der Neuheit, der erforderlichen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung
- VI Bestimmte angeführte Unterlagen
- VII Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung
- VIII Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung

Datum der Einreichung des Antrags 30.06.2004	Datum der Fertigstellung dieses Berichts 10.03.2005
Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung beauftragten Behörde Europäisches Patentamt D-80298 München Tel. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465	Bevollmächtigter Bediensteter Greiner, E Tel. +49 89 2399-2786



INTERNATIONALER VORLÄUFIGER
PRÜFUNGSBERICHT

Internationales Aktenzeichen PCT/DE 03/03942

I. Grundlage des Berichts

1. Hinsichtlich der **Bestandteile** der internationalen Anmeldung (*Ersatzblätter, die dem Anmeldeamt auf eine Aufforderung nach Artikel 14 hin vorgelegt wurden, gelten im Rahmen dieses Berichts als "ursprünglich eingereicht" und sind ihm nicht beigefügt, weil sie keine Änderungen enthalten (Regeln 70.16 und 70.17)*):

Beschreibung, Seiten

1-18 ✓ veröffentlichte Fassung

Ansprüche, Nr.

1-64 ✓ eingegangen am 18.12.2004 mit Schreiben vom 15.12.2004

Zeichnungen, Blätter

1/6-6/6 ✓ veröffentlichte Fassung

2. Hinsichtlich der **Sprache**: Alle vorstehend genannten Bestandteile standen der Behörde in der Sprache, in der die internationale Anmeldung eingereicht worden ist, zur Verfügung oder wurden in dieser eingereicht, sofern unter diesem Punkt nichts anderes angegeben ist.

Die Bestandteile standen der Behörde in der Sprache: zur Verfügung bzw. wurden in dieser Sprache eingereicht; dabei handelt es sich um:

- die Sprache der Übersetzung, die für die Zwecke der internationalen Recherche eingereicht worden ist (nach Regel 23.1(b)).
- die Veröffentlichungssprache der internationalen Anmeldung (nach Regel 48.3(b)).
- die Sprache der Übersetzung, die für die Zwecke der internationalen vorläufigen Prüfung eingereicht worden ist (nach Regel 55.2 und/oder 55.3).

3. Hinsichtlich der in der internationalen Anmeldung offenbarten **Nucleotid- und/oder Aminosäuresequenz** ist die internationale vorläufige Prüfung auf der Grundlage des Sequenzprotokolls durchgeführt worden, das:

- in der internationalen Anmeldung in schriftlicher Form enthalten ist.
- zusammen mit der internationalen Anmeldung in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.
- bei der Behörde nachträglich in schriftlicher Form eingereicht worden ist.
- bei der Behörde nachträglich in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.
- Die Erklärung, daß das nachträglich eingereichte schriftliche Sequenzprotokoll nicht über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung im Anmeldezeitpunkt hinausgeht, wurde vorgelegt.
- Die Erklärung, daß die in computerlesbarer Form erfassten Informationen dem schriftlichen Sequenzprotokoll entsprechen, wurde vorgelegt.

4. Aufgrund der Änderungen sind folgende Unterlagen fortgefallen:

- Beschreibung, Seiten:
- Ansprüche, Nr.:
- Zeichnungen, Blatt:

5. Dieser Bericht ist ohne Berücksichtigung (von einigen) der Änderungen erstellt worden, da diese aus den angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde über den Offenbarungsgehalt in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgehen (Regel 70.2(c)).
(Auf Ersatzblätter, die solche Änderungen enthalten, ist unter Punkt 1 hinzuweisen; sie sind diesem Bericht beizufügen.)

6. Etwaige zusätzliche Bemerkungen:

III. Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit

1. Folgende Teile der Anmeldung wurden nicht daraufhin geprüft, ob die beanspruchte Erfindung als neu, auf erfinderischer Tätigkeit beruhend (nicht offensichtlich) und gewerblich anwendbar anzusehen ist:

die gesamte internationale Anmeldung,
 Ansprüche Nr. 24-41,50-53,61-64

Begründung:

Die gesamte internationale Anmeldung, bzw. die obengenannten Ansprüche Nr. 24-41 beziehen sich auf den nachstehenden Gegenstand, für den keine internationale vorläufige Prüfung durchgeführt werden braucht (*genaue Angaben*):

siehe Beiblatt

Die Beschreibung, die Ansprüche oder die Zeichnungen (*machen Sie bitte nachstehend genaue Angaben*) oder die obengenannten Ansprüche Nr. 50-53,61-64 sind so unklar, daß kein sinnvolles Gutachten erstellt werden konnte (*genaue Angaben*):

siehe Beiblatt

Die Ansprüche bzw. die obengenannten Ansprüche Nr. sind so unzureichend durch die Beschreibung gestützt, daß kein sinnvolles Gutachten erstellt werden konnte.
 Für die obengenannten Ansprüche Nr. wurde kein internationaler Recherchenbericht erstellt.

2. Eine sinnvolle internationale vorläufige Prüfung kann nicht durchgeführt werden, weil das Protokoll der Nukleotid- und/oder Aminosäuresequenzen nicht dem in Anlage C der Verwaltungsvorschriften vorgeschriebenen Standard entspricht:

Die schriftliche Form wurde nicht eingereicht bzw. entspricht nicht dem Standard.
 Die computerlesbare Form wurde nicht eingereicht bzw. entspricht nicht dem Standard.

V. Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. Feststellung
Neuheit (N) Ja: Ansprüche 1-23,42-49,54-60
Nein: Ansprüche

Erfinderische Tätigkeit (IS) Ja: Ansprüche 1-23,42-49,54-60
Nein: Ansprüche

Gewerbliche Anwendbarkeit (IA) Ja: Ansprüche: 1-23,42-49,54-60
Nein: Ansprüche:

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER
PRÜFUNGSBERICHT**

Internationales Aktenzeichen PCT/DE 03/03942

2. Unterlagen und Erklärungen:

siehe Beiblatt

Zu Punkt III

Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit

1. Die vorliegenden Ansprüche 24 bis 41 wurden gemäss Antrag vom 15.12.2004 nicht geprüft.

2. **Klarheit:**

2.1 Die Anmeldung erfüllt nicht die Erfordernisse des Artikels 6 PCT, weil die abhängigen Ansprüche 50 bis 53 und 61 bis 64 nicht klar sind.

2.1.1 **Ansprüche 50 bis 53:**

Alle Merkmale in den Vorrichtungsansprüchen 50 bis 53 beziehen sich auf ein Verfahren zur Verwendung der Vorrichtung und nicht auf die Definition der Vorrichtung anhand ihrer technischen Merkmale. Die beabsichtigten Einschränkungen gehen daher im Widerspruch zu den Erfordernissen des Artikels 6 PCT nicht klar aus den Ansprüchen 50 bis 53 hervor.

2.1.2 **Ansprüche 61 bis 64:**

Alle in den abhängigen Verfahrensansprüchen 61 bis 64 benutzte Merkmale definieren keine Verfahrensschritte zum Herstellen einer Drucktcheinheit gemäss dem unabhängigen Anspruch 42 sondern eine davon unabhängige Verwendung der fertig hergestellten Drucktcheinheit. Dadurch sind sie vage und unklar und lassen den Leser über die Bedeutung der betreffenden technischen Merkmale im Ungewissen. Dies hat zur Folge, daß die Definition des Gegenstands dieser Ansprüche 61 bis 64 nicht klar ist (Artikel 6 PCT).

2.2 **Beschreibung:**

Das auf Seite 5, letzte Zeile bis Seite 6, Zeile 14 beschriebene Ausführungsbeispiel:

"... schlauchförmige Drucktücher ..." fällt nicht unter die vorliegenden unabhängigen Ansprüche 1 und 42, siehe z.B. Anspruch 1:

"... an beiden Enden ... des Drucktuches ...". Dieser Widerspruch zwischen den unabhängigen Ansprüchen 1 und 42 und der Beschreibung führt zu Zweifeln bezüglich des Gegenstandes des Schutzbegehrens (Artikel 6 PCT).

Zu Punkt V

Begründete Feststellung hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. Unabhängige Ansprüche 1 und 42:

1.1 Stand der Technik:

Das Dokument D2 (= US-A-5 749 298), in der Beschreibung genannt, offenbart eine Drucktucheinheit mit allen Merkmalen im Oberbegriff des unabhängigen Produktanspruchs 1 und ein Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit mit einer formstabilen Trägerplatte und einem darauf befestigten Drucktuch mit folgenden Schritten: beide, kein Drucktuch aufweisende Schenkel der Trägerplatte werden abgekantet und anschliessend wird eine Masse eingebracht gemäss dem unabhängigen Anspruch 42.

1.2 Aufgabe:

Bereitstellung einer Drucktucheinheit sowie eines Verfahrens zur Herstellung einer Drucktucheinheit.

1.3 Lösung:

Die spezifische Kombination aller Merkmale des unabhängigen Anspruchs 1 und die dieser Kombination entsprechende Kombination aller Herstellverfahrensschritte gemäss dem unabhängigen Anspruch 42, vor allem die Anordnung einer als Stützelement ausgebildeten Füllmasse an beiden Drucktuchenden zwischen der

Abkantung und der Innenseite des Drucktuchs selbst gemäss beider Ansprüche 1 und 42, wird im Stand der Technik weder beschrieben noch nahegelegt, wodurch eine erforderliche Tätigkeit vorliegt.

2. Ansprüche 7 und 13:

Da eine Drucktucheinheit mit allen Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 1 die Erfordernisse der Neuheit und der erforderlichen Tätigkeit gemäss den Bestimmungen des Artikels 33 PCT erfüllt, so erfüllen damit auch die beiden Verfahrensansprüche 7 und 13 zur Herstellung einer derartigen Drucktucheinheit dieselben Erfordernisse der Neuheit und der erforderlichen Tätigkeit.

3. Abhängige Ansprüche 2 bis 6, 8 bis 12, 14 bis 23, 43 bis 49 und 54 bis 60:

Die abhängigen Vorrichtungsansprüche 2 bis 6, 8 bis 12, 14 bis 23 und 44 bis 49 definieren vorteilhafte Ausführungsformen einer Drucktucheinheit mit allen Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 1, während die abhängigen Verfahrensansprüche 43 und 54 bis 60 vorteilhafte Ausführungsformen eines Verfahrens zur Herstellung einer Drucktucheinheit mit allen Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 42 definieren.

2004-12-15

Ansprüche

1. Drucktucheinheit für einen Drucktuchzylinder einer Rotationsdruckmaschine, mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 18; 42) und einem auf einer Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 19; 43), wobei das vorlaufende und das nachlaufende Ende der Trägerplatte (02; 18; 42) mit einem abgekanteten, drucktuchfreien Schenkel (04; 06; 21; 22; 44; 46) am Drucktuchzylinder festlegbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuchs (03; 19; 43) zwischen der Abkantung (08; 09; 27; 28; 48; 49) und der Innenseite des Drucktuchs (03; 19; 43) jeweils eine eigene, als Stützelement (13; 14; 34; 36; 51; 52) ausgebildete Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) angeordnet ist.
2. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest das vorlaufende und/oder das nachlaufende Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuchs (03; 19; 43) mit seiner Innenseite ein Stück weit über die Abkantung (08; 09; 27; 28; 48; 49) des zugeordneten Schenkels (04; 06; 21; 22; 44; 46) der Trägerplatte (02; 18; 42) übersteht und die Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) zur Abstützung des Überstandes angeordnet ist.
3. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in auf dem Drucktuchzylinder angebrachten Zustand ein Radius (R03) des Zylinders bezogen auf die Außenseite des Drucktuchs (03; 19; 43) im Bereich der Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) der Drucktucheinheit gleich einem Radius (R03) bezogen auf die Außenseite des Drucktuchs (03; 19; 43) im zwischen den beiden Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) liegenden Bereich ist.
4. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass im auf dem Drucktuchzylinder montierten Zustand die an einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuchs (03; 19; 43) angeordnete Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) nicht

2004-12-15

mit dem anderen Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) oder der am anderen Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) angeordneten anderen Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) verbunden ist.

5. Drucktucheinheit nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass im auf dem Drucktuchzylinder montierten Zustand die an einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) angeordnete Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) das andere Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) oder die am anderen Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) angeordneten anderen Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) nicht berührt.
6. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die zueinander weisenden Seitenflächen zweier einander gegenüberliegender Füllmassen (13; 14; 34; 36; 51; 52) nach der Montage der Drucktucheinheit am Drucktuchzylinder einander formkomplementär mit kurzen Abstand gegenüberliegen oder aneinander zur Anlage kommen.
7. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit nach Anspruch 1 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die beiden Füllmassen (34; 36) unter Bildung der zueinander weisenden Seitenflächen aus einem Werkstück durch ein trennendes Fertigungsverfahren hergestellt sind.
8. Drucktucheinheit nach einem der Ansprüche 1, 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass die zueinander weisenden Seitenflächen an den einander gegenüberliegende Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuchs (03; 19; 43) nach der Montage der Drucktucheinheit am Drucktuchzylinder einander formkomplementär mit kurzen Abstand (a02) gegenüberliegen oder aneinander zur Anlage kommen.
9. Drucktucheinheit nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand

2004-12-15

(a02) der gegenüberliegenden Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuchs (03; 19; 43) 0,2 mm bis 0,8 mm beträgt.

10. Drucktucheinheit nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand (a02) der gegenüberliegenden Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuchs (03; 19; 43) 0,3 mm bis 0,7 mm beträgt.
11. Drucktucheinheit nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand (a02) der gegenüberliegenden Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuchs (03; 19; 43) 0,4 mm bis 0,6 mm beträgt.
12. Drucktucheinheit nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand (a02) der gegenüberliegenden Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuchs (03; 19; 43) 0,5 mm beträgt.
13. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit nach einem der Ansprüche 1, 6, 7 oder 8 dadurch gekennzeichnet, dass die beiden Enden (31; 32) des Drucktuchs (19) unter Bildung der zueinander weisenden Seitenflächen aus einem Werkstück durch ein trennendes Fertigungsverfahren hergestellt sind.
14. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Abkantung (09; 27; 49) des abgekanteten, drucktuchfreien Schenkels (06; 21; 46) einen Radius (R) von 0,3 mm bis 0,7 mm aufweist.
15. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Abkantung (09; 27; 49) des abgekanteten, drucktuchfreien Schenkels (06; 21; 46) einen Radius (R) von 0,5 mm aufweist.
16. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Abkantung

2004-12-15

(08; 28; 48) des abgekanteten, drucktuchfreien Schenkels (04; 22; 44) einen Radius (R) von 0,6 mm bis 1,2 mm aufweist.

17. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Abkantung (08; 28; 48) des abgekanteten, drucktuchfreien Schenkels (04; 22; 44) einen Radius (R) von 0,8 mm aufweist.
18. Drucktucheinheit nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L13; L14; L51; L52) einer Füllmasse (13; 14; 51; 52) in Umfangsrichtung 0,4 mm bis 1 mm beträgt.
19. Drucktucheinheit nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L13; L14; L51; L52) einer Füllmasse (13; 14; 51; 52) in Umfangsrichtung 0,1 mm bis 1,3 mm beträgt.
20. Drucktucheinheit nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L13; L14; L51; L52) einer Füllmasse (13; 14; 51; 52) in Umfangsrichtung 0,7 mm beträgt.
21. Drucktucheinheit nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L13; L14; L51; L52) einer Füllmasse (13; 14; 51; 52) in Umfangsrichtung 5 mm beträgt.
22. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) in radialer Richtung zumindest teilweise über die virtuelle Verlängerung (V42) der Außenseite der Trägerplatte (42) übersteht.
23. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Drucktucheinheit mindestens ein Ende mit einer größeren Dicke als dem zwischen den beiden Enden liegenden Bereich aufweist, dass die Außenfläche der Drucktucheinheit im Bereich dieses Endes in radialer Richtung zumindest teilweise

2004-12-15

über die virtuelle Verlängerung (V43) der Außenseite des Drucktuches (43) übersteht.

24. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit für einen Drucktuchzylinder einer Rotationsdruckmaschine, mit einer formstabilen Trägerplatte (18) und einem auf der Außenseite der Trägerplatte (18) befestigten Drucktuch (19), wobei das vorlaufende und/oder das nachlaufende Ende der Trägerplatte (18) mit einem abgekanteten, drucktuchfreien Schenkel (21; 22) am Drucktuchzylinder festlegbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass

- die Trägerplatte (18) auf einem Fertigungszyylinder, dessen Gestalt dem Drucktuchzylinder entspricht, befestigt wird,
- der Spalt (26) zwischen den gegenüberliegenden Abkantungen (27; 28) der Trägerplatte (18) mit einem Stützmaterial (24) ausgefüllt wird,
- ein Drucktuch (19) derart an der Trägerplatte (18) befestigt wird, dass das vorlaufende und/oder das nachlaufende Ende (31; 32) des Drucktuchs (19) mit der Innenseite ein Stück weit über die Abkantung (27; 28) des zugeordneten Schenkels (21; 22) übersteht,
- vor oder nach der Befestigung des Drucktuchs (19) an der Trägerplatte (18) das Stützmaterial (24) unter Bildung von zwei Stützelementen (34; 36) durchtrennt wird.

25. Verfahren nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass das Drucktuch (19) vor der Anbringung des Drucktuchs (19) an der Trägerplatte (18) eine ebene Gestalt aufweist und nach der Anbringung des Drucktuchs (19) an der Trägerplatte (18) der Spalt (26) zwischen den zueinander weisenden Seitenflächen an den einander gegenüberliegende Enden (31; 32) des Drucktuchs (19) mit Siegelmaterial (29) ausgefüllt wird, wobei das Siegelmaterial (29) zum Abnehmen der Drucktucheinheit (17) vom Fertigungszyylinder durchtrennt wird.

2004-12-15

26. Verfahren nach Anspruch 25, dadurch gekennzeichnet, dass das Siegelmaterial (29) vor oder nach dem Durchtrennen unter Bildung einer zylindrischen Umfangsfläche bearbeitet, insbesondere überschliffen, wird.
27. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass das Siegelmaterial (29) gleichzeitig mit dem Stützmaterial (24) durchtrennt wird.
28. Verfahren nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass das Drucktuch (19) vor der Anbringung des Drucktuchs (19) an der Trägerplatte (18) eine schlauchförmige Gestalt aufweist.
29. Verfahren nach einem der Ansprüche 24 bis 28, dadurch gekennzeichnet, dass vor der Befestigung des Drucktuchs (19) an der Trägerplatte (18) zumindest eine Unterbauschicht (24) unter Bildung der Füllmasse (34, 36) an der Trägerplatte (18) angebracht wird.
30. Verfahren nach Anspruch 29 dadurch gekennzeichnet, dass Unterbauschicht (24) und Stützmaterial gleichzeitig unter Verwendung eines einheitlichen Materials an der Trägerplatte (18) angebracht wird.
31. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit eines Drucktuchzylinders einer Druckmaschine mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 18; 42) und einem auf der Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 19; 43), wobei an mindestens einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass zuerst mindestens ein Ende der Trägerplatte (42) abgewinkelt wird, dass danach zumindest an einem Ende der Trägerplatte (42) im Bereich der Abkantung (48; 49) Füllmasse (51; 52) auf die Trägerplatte (42) angebracht wird und dass danach ein die Füllmasse (51; 52) zumindest teilweise bedeckendes Drucktuch (43) auf die

2004-12-15

Trägerplatte (42) angebracht wird.

32. Verfahren nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden Enden (61; 62) des Drucktuches (43) jeweils eine eigene Füllmasse (51; 52) angeordnet wird.
33. Verfahren nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, dass die an einem Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordnete Füllmasse (51; 52) nicht mit dem anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) oder der am anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordneten anderen Füllmasse (51; 52) verbunden wird.
34. Verfahren nach Anspruch 32, dadurch gekennzeichnet, dass die an einem Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordnete Füllmasse (51; 52) das andere Ende (61; 62) des Drucktuches (43) oder die am anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordneten andere Füllmasse (51; 52) nicht berührt.
35. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Abkantung (48; 49) von der Füllmasse (51; 52) umschlungen wird.
36. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) in eine Herstellvorrichtung (41) eingebracht wird.
37. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) in fließfähigem Zustand eingebracht wird.
38. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) beim Einbringen verformt wird.

2004-12-15

39. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Drucktucheinheit nach Einbringen der Füllmasse (51; 52) vulkanisiert wird.
40. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden Enden der Drucktucheinheit getrennte Füllmassen (51; 52) eingebracht werden.
41. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Einbringen der Füllmasse (51; 52) die Außenseite der Füllmasse (51; 52) bearbeitet wird.
42. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 42) und einem darauf befestigten Drucktuch (03; 43) mit folgenden Schritten:
 - beide, kein Drucktuch (03; 43) aufweisende Schenkel (04; 06; 44) der Trägerplatte (02; 42) werden abgekantet;
 - anschließend wird an jedem der beiden Enden zwischen Drucktuch (03; 43) und Trägerplatte (02; 42) als Stützelement (13; 14; 34; 36; 51; 52) ausgebildete Füllmasse (13; 14; 51; 52) eingebracht.
43. Verfahren nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem Abkanten der Trägerplatte (02; 42) das Drucktuch (03; 43) von der Trägerplatte (02; 42) gelöst wird.
44. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Trägerplatte (02; 18; 42) aus Metall ist.
45. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Drucktuch (03; 19; 43) mehrlagig ist.

2004-12-15

46. Drucktcheinheit nach Anspruch 1, dass die Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) einstückig ist.
47. Drucktcheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstoffe von Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) und Drucktuch (03; 19; 43) unterschiedlich sind.
48. Drucktcheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstoffe von Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) und Drucktuch (03; 19; 43) gleich sind.
49. Drucktcheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) vor dem Montieren der Drucktcheinheit auf dem Drucktuchzylinder an der Drucktcheinheit angeordnet ist.
50. Drucktcheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Drucktuchzylinder mit einem Formzylinder in Kontakt steht.
51. Drucktcheinheit nach Anspruch 50, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder mindestens eine Druckplatte aufweist.
52. Drucktcheinheit nach Anspruch 51, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder mindestens einen Kanal, d. h. eine Unterbrechung am Umfang aufweist.
53. Drucktcheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) mit einer Druckplatte sich gegenseitig stützend zusammenwirkt.

2004-12-15

54. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass das Drucktuch 03; 43) über der Füllmasse (13; 14; 51; 52) angeordnet ist.
55. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass die Trägerplatte 02; 18; 42) aus Metall ist.
56. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass das Drucktuch (03; 19; 43) mehrlagig ist.
57. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dass die Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) einstückig ist.
58. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstoffe von Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) und Drucktuch (03; 19; 43) unterschiedlich sind.
59. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstoffe von Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) und Drucktuch (03; 19; 43) gleich sind.
60. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) vor dem Montieren der Drucktucheinheit auf dem Drucktuchzylinder an der Drucktucheinheit angeordnet ist.
61. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass der Drucktuchzylinder mit einem Formzylinder in Kontakt steht.
62. Verfahren nach Anspruch 61, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder mindestens eine Druckplatte aufweist.

2004-12-15

63. Verfahren nach Anspruch 62, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder mindestens einen Kanal, d. h. eine Unterbrechung am Umfang aufweist.
64. Verfahren nach Anspruch 24, 31 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (13; 14; 34; 36; 51; 52) mit einer Druckplatte sich gegenseitig stützend zusammenwirkt.

10/538656

JC09 Rec'd PCT/PTO 10 JUN 2005

Translation of the pertinent portions of an International Preliminary Examination Report, mailed 03/10/2005

2. This report comprises a total of 7 pages, including the cover page. Attachments have also be provided.

3. This report contains information regarding the following items:

- I Basis of the Report
- III No Preparation of an Expert Opinion Regarding Novelty, Inventive Activities and Commercial Applicability
- V Reasoned Determination under Rule 66.2 a)ii)

I Basis of the Report

1. Regarding the contents of the International Application

Specification, pages

1 to 18 published version

Claims, nos.

1 to 64 received 12/18/04 with letter of 12/15/04

Drawings, sheets

1/6 to 6/6 published version

III No Preparation of an Expert Opinion Regarding Novelty, Inventive Activities and Commercial Applicability

1. Claims 24 to 41, 50 to 53, 61 to 64 were not examined to determine whether the claimed invention is to be considered as being novel, based on inventive activities (non-obvious) and commercially usable.

Reasons:

The above mentioned claims 24 to 41 relate to the subject mentioned below, for which no international preliminary examination need to be prepared:

see the attached sheet

Claims 50 to 53, 61 to 64 are so unclear that no meaningful expert opinion could be prepared.

see the attached sheet

V Reasoned Determination under Article 35(2)

1. Determination

Novelty	Yes: Claims 1-23, 42-49, 54-60 No: Claims
Inventive Activities	Yes: Claims 1-23, 42-49, 54-60 No: Claims
Commercial Applicability	Yes: Claims 1-23, 42-49, 54-60 No: Claims

2. References and Explanations

see attached sheet

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

ATTACHED SHEET

Re.: Item III

1. Present claims 24 to 41 were not examined in accordance with the request of 12/15/2004.

2. Clarity:

2.1 The application does not meet the requirements of Article 6 PCT, because dependent claims 50 to 53 and 61 to 64 are not clear.

2.1.1 Claims 50 to 53:

All characteristics in apparatus claims 50 to 53 relate to a use of the device and not to a definition of the device by means of its technical characteristics. Therefore, in contradiction to the requirements of Article 6 PCT the intended restrictions do not follow clearly from claims 50 to 53.

2.1.2 Claims 61 to 64:

All characteristics used in dependent method claims 61 to 64 do not define method steps for producing a printing blanket unit in accordance with independent claim 42, but a use of the finished printing blanket device which is independent thereof. They are therefore vague and unclear and leave the reader in doubt regarding the meaning of the respective technical characteristic. This has the result that the definition of the subject of these claims 61 to 64 is not clear (Article 6 PCT).

2.2 Specification:

The exemplary embodiment described on page 5, last line, to page 6, line 14: "... hose-like printing blankets ..." does not fall under present independent claims 1 and 42, see for example claim 1:

"... at both ends of the printing blanket ..." This contradiction between claims 1 and 42 and the specification leads to doubts regarding the subject of the request for protection (Article 6 PCT).

Re.: Item V

1. Independent claims 1 and 42:

1.1. Prior Art:

Document D2, mentioned in the specification, discloses a printing blanket unit with all characteristics in the preamble of independent product claim 1 and a method for producing a printing blanket unit with a dimensionally stable printing plate and a printing blanket fastened thereon with the following steps: both legs of the support plate which do not have a printing blanket are folded and a material is subsequently introduced in accordance with independent claim 42.

1.2 Object:

Making a printing blanket unit, as well as a method for producing a printing blanket unit, available.

1.3 Attainment:

The specific combination of all characteristics of independent claim 1, and the combination of all production method steps corresponding to this combination in accordance with independent claim 42, above all the arrangement of a filler material embodied as a support element at both printing blanket ends between the fold and the inside of the printing blanket itself in accordance with both claims 1 and 42 is neither described nor suggested in the prior art, so that inventive activities exist.

2. Claims 7 and 13:

Since a printing blanket with all characteristics of independent claim 1 meets the requirements of novelty and inventive activities of Article 33 PCT, the two method claims 7 and 13 for producing such a printing blanket unit meet the same requirements of novelty and inventive activities.

3. Dependent claims 2 to 6, 8 to 12, 14 to 23, 43 to 49 and 54 to 60:

Dependent apparatus claims 2 to 6, 8 to 12, 14 to 23, and 44 to 49 define advantageous embodiments of a printing blanket unit with all characteristics of independent claim 1, while dependent method claims 43 and 54 to 60 define advantageous embodiments of a method for producing a printing blanket unit with all characteristics of independent claim 42.

Claims

1. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a rotary printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein the leading and/or the trailing end of the support plate (02, 18, 42) can be fixed in place on the printing blanket cylinder by means of a folded leg (04, 06, 21, 22, 44, 46), which is not covered by the printing blanket, characterized in that its own filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52), which is embodied as a support element (13, 14, 34, 36, 51, 52), is respectively arranged at both ends (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) between the fold (08, 09, 27, 28, 48, 49) and the inside of the printing blanket (03, 19, 43).

2. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that at least the leading and/or the trailing end (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) protrudes with its inside some distance past the fold (08, 09, 27, 28, 48, 49) of the associated leg (04, 06, 21, 22, 44, 46) of the support plate (02, 18, 42), and the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) is arranged for supporting the protruding part.

3. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that in the state where it is applied to the printing blanket cylinder, a radius (R03) of the cylinder relative to the exterior of the printing blanket (03, 19, 43)

in the area of the ends (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket is equal to a radius (R03) relative to the exterior of the printing blanket (03, 19, 43) in the area located between the two ends (11, 12, 31, 32, 61, 62)

4. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that, in the state mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (13, 14, 34,

36, 51, 52) arranged at one end (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) is not connected with the other end of the printing blanket (03, 19, 43), or with the other filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) arranged at the other end (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43).

5. The printing blanket unit in accordance with claim 4, characterized in that, in the state mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) arranged at one end (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) does not touch the other end of the printing blanket (03, 19, 43), or the other filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) arranged at the other end (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43).

6. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that, following the mounting of the printing blanket unit on the printing blanket cylinder, the lateral surfaces facing each other of two filler materials (13, 14, 34, 36, 51, 52) of a complementary shape lying opposite each other are located at a short distance opposite each other or come into contact with each other.

7. The method for producing a printing blanket unit in accordance with claim 1 or 6, characterized in that the two filler materials (34, 36) are produced from one workpiece by means of a cutting production method and form the facing

lateral surfaces.

8. The printing blanket unit in accordance with one of claims 1, 6 or 7, characterized in that, following the mounting of the printing blanket unit on the printing blanket cylinder, the lateral surfaces of a complementary shape facing each other at the facing ends (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) lie opposite each other at a short distance (a02) or come into contact with each other.

9. The printing blanket unit in accordance with claim 8, characterized in that the distance (a02) of the facing

ends (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) is 0.2 mm to 0.8 mm.

10. The printing blanket unit in accordance with claim 8, characterized in that the distance (a02) of the facing ends (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) is 0.3 mm to 0.7 mm.

11. The printing blanket unit in accordance with claim 8, characterized in that the distance (a02) of the facing ends (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) is 0.4 mm to 0.6 mm.

12. The printing blanket unit in accordance with claim 8, characterized in that the distance (a02) of the facing ends (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43) is 0.5 mm.

13. The method for producing a printing blanket unit in accordance with one of claims 1, 6, 7 or 8, characterized in that the two ends (31, 32) of the printing blanket (09) are produced from one workpiece by means of a cutting production method and form the facing lateral surfaces.

14. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the fold (09, 27, 49) of the folded leg (06, 21, 46) which is free of the printing blanket has a radius (R) of 0.3 mm to 0.7 mm.

15. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the fold (09, 27, 49) of the folded leg (06, 21, 46) which is free of the printing blanket has a radius (R) of 0.5 mm.

16. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the fold (08, 28, 48) of the folded

leg (04, 22, 44) which is free of the printing blanket has a radius (R) of 0.6 mm to 1.2 mm.

17. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the fold (08, 28, 48) of the folded leg (04, 22, 44) which is free of the printing blanket has a radius (R) of 0.8.

18. The printing blanket unit in accordance with claim 6, characterized in that the length (L13, L14, L51, L52) of a filler material (13, 14, 51, 52) in the circumferential direction is 0.4 mm to 1 mm.

19. The printing blanket unit in accordance with claim 6, characterized in that the length (L13, L14, L51, L52) of a filler material (13, 14, 51, 52) in the circumferential direction is 0.1 mm to 1.3 mm.

20. The printing blanket unit in accordance with claim 6, characterized in that the length (L13, L14, L51, L52) of a filler material (13, 14, 51, 52) in the circumferential direction is 0.7 mm.

21. The printing blanket unit in accordance with claim 6, characterized in that the length (L13, L14, L51, L52) of a filler material (13, 14, 51, 52) in the circumferential direction is 5 mm.

22. The printing blanket unit in accordance with claim

1, characterized in that the filler material (51, 52) protrudes in the radial direction at least partially past the virtual extension (V42) of the exterior of the support plate (42).

23. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the printing blanket unit has at least one end of a greater thickness than the area located between the two ends, that in the area of this end the

exterior of the printing blanket unit protrudes in the radial direction at least partially past the virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43).

24. A method for producing a printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a rotary printing press, having a dimensionally stable support plate (18) and a printing blanket (19) fastened on the exterior of the support plate (18), wherein the leading and/or the trailing end of the support plate (18) can be fixed in place on the printing blanket cylinder by means of a folded leg (21, 22), which is not covered by the printing blanket,

characterized in that

- the support plate (18) is fastened on a processing cylinder, whose shape corresponds to the printing blanket cylinder,

- the gap (26) between the oppositely located folds (27, 28) of the support plate (18) is filled with a support material (24),

- a printing blanket (19) is fastened on the support plate (18) in such a way, that the leading and/or the trailing end (31, 32) of the inside of the printing blanket (19) protrudes some distance past the fold (27, 28) of the associated leg (21, 22),

- prior to or following the fastening of the printing blanket (19) on the support plate (18) the support material (24) is cut through, forming two support elements (34, 36).

25. The method in accordance with claim 24,

characterized in that before attaching the printing blanket (19) to the support plate (18), the printing blanket (19) has a flat shape, and that after attaching the printing blanket (19) to the support plate (18), the gap (26) between the facing lateral surfaces at the ends (31, 32) of the printing blanket (19) which face each other is filled with sealing material (29), wherein the sealing material (29) is cut through for the removal of the printing blanket unit (17) from the processing cylinder.

26. The method in accordance with claim 25, characterized in that prior to or following the cutting, the sealing material (29) is processed, in particular ground, and forms a cylindrical circumferential surface.

27. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the sealing material (29) is cut through simultaneously with the support material (34).

28. The method in accordance with claim 24, characterized in that before the printing blanket (19) is attached to the carrier plate (18), the printing blanket (19) has a hose-like shape.

29. The method in accordance with one of claims 24 to 28, characterized in that prior to fastening the printing blanket (19) on the support plate (18), at least one sub-structure layer (24) is applied to the support plate (18) while forming the filler material (34, 36).

30. The method in accordance with claim 29, characterized in that the sub-structure layer (24) and the support material are simultaneously applied to the support plate (18), using a uniform material.

31. A method for producing a printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a rotary printing press, having a dimensionally stable support plate (18) and a

printing blanket (19) fastened on the exterior of the support plate (18), wherein a filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that first at least one end of the support plate (42) is folded, that thereafter filler material (51, 52) is applied to the support plate (42) at least at one end of the support plate (42) in the area of the fold (48, 49), and that thereafter a printing

blanket (43), which covers the filler material (51, 52) at least partially, is applied to the support plate (42).

32. The method in accordance with claim 31, characterized in that its own filler material (51, 52) is respectively arranged at both ends (61, 62) of the printing blanket (43).

33. The method in accordance with claim 31, characterized in that the filler material (51, 52) arranged at one end (61, 62) of the printing blanket (43) is not connected with the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or with the other filler material (51, 52) arranged at the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

34. The method in accordance with claim 32, characterized in that the filler material (51, 52) arranged at one end (61, 62) of the printing blanket (43) does not touch the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or the other filler material (51, 52) arranged at the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

35. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the fold (48, 49) is enclosed by the filler material (51, 52).

36. The method for producing a printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the filler material (51, 52) is introduced into a production device

(41).

37. The method for producing a printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the filler material (51, 52) is introduced in a flowable state.

38. The method for producing a printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the filler material (51, 52) is deformed in the course of being introduced.

39. The method for producing a printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that, following the introduction of the filler material (51, 52), the printing blanket unit is vulcanized.

40. The method for producing a printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that separate filler materials (51, 52) are introduced at both ends of the printing blanket unit.

41. The method for producing a printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the outside of the filler material (51, 52) is shaped after the introduction of the filler material (51, 52).

42. A method for a printing blanket unit with a dimensionally stable support plate (02, 42) and a printing blanket (03, 43) fastened thereon, comprising the following steps:

- both legs (04, 06, 44) of the support plate (02, 42) without a printing blanket (03, 43) are folded,
- subsequently filler material (13, 14, 51, 52) is introduced at each one of the two ends between the printing blanket (03, 43) and the support plate (02, 42), which is embodied as a support element (13, 14, 51, 52).

43. The method in accordance with claim 42, characterized in that the printing blanket (02, 42) is released from the support plate (02, 42) before the support

plate (02, 42) is folded.

44. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the support plate (02, 18, 42) is made of metal.

45. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the printing blanket (03, 19, 43) is multi-layered.

46. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) is of one piece.

47. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the materials of the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) and the printing blanket (03, 19, 43) are different.

48. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the materials of the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) and the printing blanket (03, 19, 43) are identical.

49. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) is arranged at the printing blanket unit prior to mounting the printing blanket unit on the printing blanket cylinder.

50. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the printing blanket cylinder is in contact with a forme cylinder.

51. The printing blanket unit in accordance with claim 50, characterized in that the forme cylinder has at least one printing plate.

52. The printing blanket unit in accordance with claim

51, characterized in that the forme cylinder has at least one groove, i.e. an interruption in the circumference.

53. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) acts together with a printing plate while supporting each other.

54. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the printing blanket (03, 43) is arranged on top of the filler material (13, 14, 51, 52).

55. The method in accordance with claim 24, 31 or 42, characterized in that the support plate (02, 18, 42) is made of metal.

56. The method in accordance with claim 24, 31 or 42, characterized in that the printing blanket (03, 19, 43) is multi-layered.

57. The method in accordance with claim 24, 31 or 42, characterized in that the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) is of one piece.

58. The method in accordance with claim 24, 31 or 42, characterized in that the materials of the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) and the printing blanket (03, 19, 43) are different.

59. The method in accordance with claim 24, 31 or 42, characterized in that the materials of the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) and the printing blanket (03, 19, 43) are identical.

60. The method in accordance with claim 24, 31 or 42, characterized in that the filler material (13, 14, 34, 36,

51, 52) is arranged on the printing blanket unit prior to mounting the printing blanket unit on the printing blanket cylinder.

61. The method in accordance with claim 24, 31 or 42, characterized in that the printing blanket cylinder is in contact with a forme cylinder.

62. The method in accordance with claim 61, characterized in that the forme cylinder has at least one printing plate.

63. The printing blanket unit in accordance with claim 62, characterized in that the forme cylinder has at least one groove, i.e. an interruption in the circumference.

64. The printing blanket unit in accordance with claim 24, 31 or 42, characterized in that the filler material (13, 14, 34, 36, 51, 52) acts together with a printing plate while supporting each other.